



# オキツモ 耐熱塗料 ボーサー Neos ZR 錆下塗

作成日: 2007.05.23  
改訂日: 2013.07.05

## 1. 使用用途

屋外加熱設備外面など

## 2. 塗料性状

項目	内容
容姿	1液型
荷姿	4kg、16kg
色相	錆
光沢	艶消
密度(23℃)	1.60±0.08g/ml
粘度(23℃)	25±4秒(フォードカップNo. 4)
加熱残分	62.0±2.0%
引火点	34℃
発火点	454℃(低沸点芳香族ナフサ)
貯蔵期間	6ヶ月
危険物表示	第4類第2石油類
有機溶剤区分	第2種有機溶剤等
有害物質表示	キシレン エチルベンゼン

注) 上記の数値は標準を示すものであり、若干の変動があります。

## 3. 塗装基準

項目	内容		
適応素材	鉄・ステンレス鋼板 他		
素地調整	2種ケレン以上 手工具、電動工具、又はプラストによる		
調合法	使用前に十分攪拌し、均一に分散させる		
可使用時間(20℃)	—		
使用シンナー	Neos01シンナー		
塗装方法	塗装方法	刷毛塗り	エアレス塗装
	希釈率	0~10wt%	10~20wt%
	塗装回数	1回	1回
	標準使用量	170g/m <sup>2</sup> /回	190g/m <sup>2</sup> /回
	標準膜厚(Dry)	20μm	
エアレス 塗装条件例	ノズルNo: 16C11(旭サナック) 圧力: 6~8MPa(2次圧)		

乾燥時間	温度	5℃	20℃	30℃
	指触	1時間	30分	30分
	半硬化	2時間	1時間	1時間

注) ・標準使用量は、外気温や個々の条件により変動する可能性があります。  
・標準膜厚は想定膜厚です。  
・本塗料の仕様詳細は施工仕様書をご参照ください。

## 4. 使用上の注意点

- 開缶後、堅い塊がなく一様になるまで十分攪拌した後使用してください。
- 被塗装面の油、湿気、塵埃などを除去してから塗装してください。
- 下記のような場合の塗装は避けてください。
  - ①降雨、降雪が予想される時。
  - ②外気温が5℃以下の時。
  - ③露点との差が3℃以内の時。
  - ④相対湿度が85%以上の時。
  - ⑤風の強い時。
- 常温乾燥では半硬化程度で、目安として180℃で20分以上加熱する事で硬化します。
- 稼動により一時的に粘着性を帯び発煙しますが、やがて煙は止まり塗膜は硬化します。
- 使用後の塗料は、皮張り防止の為、密閉して貯蔵してください。
- その他、塗料の取り扱いについての一般的な注意事項の詳細については、製品安全データシート(MSDS)を御参照ください。



# 成分性能表

作成日: 2007.5.23  
改訂日:  
2012.11.22

1. 製品名	ポーセーNeos ZR 錆 下塗
2. 規格	オキツモ社内規格

3. 組成	成 分	配 合 割 合
	シリコン系樹脂	9.0
顔料	52.0	
添加剤	1.0	
溶剤	38.0	
	合 計	100.0(wt%)

4. 試験成績			
試 験 項 目	試験成績	規 格	判 定 基 準
容器の中の状態	合 格	JIS K5600-1-1 容器の中の状態 による	かき混ぜたとき、堅い塊がなく 一樣になること
加熱残分	合 格	JIS K5601-1-2 加熱残分(180℃×40分)	62.0±2.0%
乾燥時間 (半硬化)	合 格	社内規格 (20℃)	1時間以内
塗膜の外観	合 格	社内規格	標準見本板と比較して著しい 差異のないこと
耐熱性	合 格	社内規格 (600℃×3Hr)	膨れ・剥がれのない事



# オキツモ 耐熱塗料 ボーサー Neos ZS グレー 下塗

作成日: 2007.05.23  
改訂日: 2013.07.05

## 1. 使用用途

屋外加熱設備外面など

## 2. 塗料性状

項目	内容
容姿	1液型
荷姿	4kg、16kg
色相	グレー
光沢	艶消
密度(23℃)	1.62±0.08 g/ml
粘度(23℃)	24±4秒(フォードカップNo. 4)
加熱残分	63.5±2.0%
引火点	39℃
発火点	288℃(ミネラルスピリット)
貯蔵期間	6ヶ月
危険物表示	第4類第2石油類
有機溶剤区分	第2種有機溶剤等
有害物質表示	キシレン エチルベンゼン

注) 上記の数値は標準を示すものであり、若干の変動があります。

## 3. 塗装基準

項目	内容		
適応素材	鉄・ステンレス鋼板 他		
素地調整	2種ケレン以上 手工具、電動工具、又はブラストによる		
調合法	使用前に十分攪拌し、均一に分散させる		
可使用時間(20℃)	—		
使用シンナー	NeosO1シンナー		
塗装方法	塗装方法	刷毛塗り	エアレス塗装
	希釈率	0~10wt%	10~20wt%
	塗装回数	1回	1回
	標準使用量	170g/m <sup>2</sup>	190g/m <sup>2</sup>
	標準膜厚(Dry)	20μm	
エアレス 塗装条件例	ノズルNo: 16C11(旭サナック) 圧力: 6~8MPa(2次圧)		

乾燥時間	温度	5℃	20℃	30℃
	指触	1時間	30分	30分
	半硬化	2時間	1時間	1時間

注) ・標準使用量は、外気温や個々の条件により変動する可能性があります。  
・標準膜厚は想定膜厚です。  
・本塗料の仕様詳細は施工仕様書をご参照ください。

## 4. 使用上の注意点

- 開缶後、堅い塊がなく一様になるまで十分攪拌した後使用してください。
- 被塗装面の油、湿気、塵埃などを除去してから塗装してください。
- 下記のような場合の塗装は避けてください。
  - ①降雨、降雪が予想される時。
  - ②外気温が5℃以下の時。
  - ③露点との差が3℃以内の時。
  - ④相対湿度が85%以上の時。
  - ⑤風の強い時。
- 常温乾燥では半硬化程度で、目安として180℃で20分以上加熱する事で硬化します。
- 稼動により一時的に粘着性を帯び発煙しますが、やがて煙は止まり塗膜は硬化します。
- 使用後の塗料は、皮張り防止の為、密閉して貯蔵してください。
- その他、塗料の取り扱いについての一般的な注意事項の詳細については、製品安全データシート(MSDS)を御参照ください。



## 成分性能表

作成日:2007.05.23

改訂日:2012.11.22

1. 製品名	ポーセーNeos ZS グレー 下塗
2. 規格	オキツモ社内規格

3. 組成	成 分	配 合 割 合
	シリコン系樹脂	9.0
顔料	53.0	
添加剤	1.5	
溶剤	37.0	
	合 計	100.0(wt%)

4. 試験成績			
試験項目	試験成績	規 格	判 定 基 準
容器の中の状態	合 格	JIS K5600-1-1 容器の中の状態 による	かき混ぜたとき、堅い塊がなくて 一樣になること
加熱残分	合 格	JIS K5601-1-2 加熱残分(180℃×40分)	63.5±2.0%
乾燥時間 (半硬化)	合 格	社内規格 (20℃)	1時間以内
塗膜の外観	合 格	社内規格	標準見本板と比較して著しい 差異のないこと
耐熱性	合 格	社内規格 (600℃×3Hr)	膨れ・剥がれのない事



# オキツモ 耐熱塗料 ボーサー Neos S-200 シルバー

作成日: 2007.05.23  
改訂日: 2013.07.05

## 1. 使用用途

屋外加熱設備外面など

## 2. 塗料性状

項目	内容
容姿	1液型
荷姿	3kg、16kg
色相	シルバー
光沢	艶消
密度(23℃)	0.95±0.08 g/ml
粘度(23℃)	18±2秒(フォードカップNo. 4)
加熱残分	35.0±2.0%
引火点	27℃
発火点	288℃(ミネラルスピリット)
貯蔵期間	6ヶ月
危険物表示	第4類第2石油類
有機溶剤区分	第2種有機溶剤等
有害物質表示	キシレン エチルベンゼン ホルムアルデヒド

注) 上記の数値は標準を示すものであり、若干の変動があります。

## 3. 塗装基準

項目	内容		
調合法	使用前に十分攪拌し、均一に分散させる		
可使時間(20℃)	—		
使用シンナー	Neos02シンナー		
塗装方法	塗装方法	刷毛塗り	エアレス塗装
	希釈率	0~10wt%	0~10wt%
	塗装回数	1回	1回
	標準使用量	85g/m <sup>2</sup> /回	95g/m <sup>2</sup> /回
	標準膜厚(Dry)	10μm	
エアレス塗装条件例	ノズルNo: 16C09(旭サナック) 圧力: 4~6MPa(2次圧)		

乾燥時間	温度	5℃	20℃	30℃
	指触	1時間	30分	30分
	半硬化	2時間	1時間	1時間

注) ・標準使用量は、外気温や個々の条件により変動する可能性があります。  
・標準膜厚は想定膜厚です。  
・本塗料の仕様詳細は施工仕様書をご参照下さい。

## 4. 使用上の注意点

- 開缶後、堅い塊がなく一様になるまで十分攪拌した後使用する。
- 被塗装面の油、湿気、塵埃などを除去してから塗装すること。
- 下記のような場合の塗装は避けること。
  - ①降雨、降雪が予想される時。
  - ②外気温が5℃以下の時。
  - ③露点との差が3℃以内の時。
  - ④相対湿度が85%以上の時。
  - ⑤風の強い時。
- 常温乾燥では半硬化程度で、目安として180℃で20分以上加熱する事で硬化します。
- 稼動により一時的に粘着性を帯び発煙しますが、やがて煙は止まり塗膜は硬化します。
- 使用後の塗料は、皮張り防止の為、密閉して貯蔵すること。
- その他、塗料の取り扱いについての一般的な注意事項の詳細については、製品安全データシート(MSDS)を御参照下さい。



## 成分性能表

作成日:2007.05.23  
改訂日:2012.11.22

1. 製品名	ボーサーNeos S-200 シルバー
2. 規格	オキツモ社内規格

3. 組成	成 分	配 合 割 合
	シリコン系樹脂	16.0
顔料	18.0	
添加剤	1.0	
溶剤	65.0	
	合 計	100.0(wt%)

4. 試験成績			
試験項目	試験成績	規 格	判 定 基 準
容器の中の状態	合 格	JIS K5600-1-1 容器の中の状態 による	かき混ぜたとき、堅い塊がなくて 一樣になること
加熱残分	合 格	JIS K5601-1-2 加熱残分(180℃×40分)	35.0±2.0%
乾燥時間 (半硬化)	合 格	社内規格 (20℃)	1時間以内
塗膜の外観	合 格	社内規格	標準見本板と比較して著しい 差異のないこと
耐熱性	合 格	社内規格 (200℃×3Hr)	膨れ・剥がれのない事



# 施工仕様書

作成日:2007.5.23  
改訂日:2012.11.20

## オキツモ 耐熱塗料(200℃用) ボーセー Neos 一般仕様

### ●刷毛塗り

工程	商品名	希釈剤	希釈率 (wt%)	標準使用量 (g/m <sup>2</sup> /回)	標準膜厚 Dry(μ m)	塗装間隔 (20℃)	
1	適応基材	鉄、ステンレス鋼板 他					
2	素地調整	2種ケレン以上 (手工具、電動工具、又はブラストによる)					
3	下塗	ボーセーNeos ZR 錆 下塗	Neos01 シンナー	0~10	170	20	1時間以上 7日以内
4	上塗	ボーセーNeos S-200 シルバー	Neos02 シンナー	0~10	85	10	—

### ●エアレス塗装

工程	商品名	希釈剤	希釈率 (wt%)	標準使用量 (g/m <sup>2</sup> /回)	標準膜厚 Dry(μ m)	塗装間隔 (20℃)	
1	適応基材	鉄、ステンレス鋼板 他					
2	素地調整	2種ケレン以上 (手工具、電動工具、又はブラストによる)					
3	下塗	ボーセーNeos ZR 錆 下塗	Neos01 シンナー	10~20	190	20	1時間以上 7日以内
4	上塗	ボーセーNeos S-200 シルバー	Neos02 シンナー	0~10	95	10	—

#### 【乾燥】

常温乾燥では半硬化程度で、目安として180℃で20分以上加熱する事で完全硬化します。



# 塗膜性能表

作成日:2011.11.1  
改訂日:2012.11.22

**オキツモ屋外用耐熱塗料  
ポーセーNeos 一般仕様  
ポーセーNeos ZR(鎳) + ポーセーNeos S(シルバー)**

項目	方法	結果				
		塗膜 構成	ポーセーNeos ZR(鎳)			
			S-200	S-300	S-400	S-600
硬度	鉛筆硬度(200℃×16Hr加熱後) JIS K5600-5-4による		2H	2H	2H	2H
	鉛筆硬度(300℃×16Hr加熱後) JIS K5600-5-4による		-	2H	3H	3H
	鉛筆硬度(400℃×16Hr加熱後) JIS K5600-5-4による		-	-	3H	3H
	鉛筆硬度(600℃×16Hr加熱後) JIS K5600-5-4による		-	-	-	4H
耐熱密着性	200℃×16Hr加熱後、碁盤目セロテープテスト JIS K5600-5-6による		分類0 (100/100)	分類0 (100/100)	分類0 (100/100)	分類0 (100/100)
	300℃×16Hr加熱後、碁盤目セロテープテスト JIS K5600-5-6による		-	分類0 (100/100)	分類0 (100/100)	分類0 (100/100)
	400℃×16Hr加熱後、碁盤目セロテープテスト JIS K5600-5-6による		-	-	分類0 (100/100)	分類0 (100/100)
	600℃×16Hr加熱後、碁盤目セロテープテスト JIS K5600-5-6による		-	-	-	分類0 (100/100)
耐熱耐食性	200℃×16Hr加熱後、塩水噴霧試験48Hr(クロスカット有) JIS K5600-7-1による		○ (異常なし)	○ (異常なし)	○ (異常なし)	○ (異常なし)
	300℃×16Hr加熱後、塩水噴霧試験48Hr(クロスカット有) JIS K5600-7-1による		-	○ (異常なし)	○ (異常なし)	○ (異常なし)
	400℃×16Hr加熱後、塩水噴霧試験48Hr(クロスカット有) JIS K5600-7-1による		-	-	○ (異常なし)	○ (異常なし)
	600℃×16Hr加熱後、塩水噴霧試験48Hr(クロスカット有) JIS K5600-7-1による		-	-	-	○ (異常なし)

(1999年度 JIS規格による)

## 試験片作成条件

塗料	下塗: ポーセーNeos ZR(鎳)	上塗: ポーセーNeos S(シルバー)
素材	鉄	
前処理	ブラスト処理	
塗装方法	エアースプレー	
乾燥条件	常温1Hr	常温24Hr
膜厚(Dry)	20μ m	10μ m





# 施工仕様書

作成日: 2007.5.23  
改訂日: 2012.11.20

## オキツモ 耐熱塗料(200℃用) ボーセー Neos 一般仕様

### ●刷毛塗り

工程	商品名	希釈剤	希釈率 (wt%)	標準使用量 (g/m <sup>2</sup> /回)	標準膜厚 Dry(μ m)	塗装間隔 (20℃)	
1	適応基材	鉄、ステンレス鋼板 他					
2	素地調整	2種ケレン以上 (手工具、電動工具、又はブラストによる)					
3	下塗	ボーセーNeos ZS グレー 下塗	Neos01 シンナー	0~10	170	20	1時間以上 7日以内
4	上塗	ボーセーNeos S-200 シルバー	Neos02 シンナー	0~10	85	10	—

### ●エアレス塗装

工程	商品名	希釈剤	希釈率 (wt%)	標準使用量 (g/m <sup>2</sup> /回)	標準膜厚 Dry(μ m)	塗装間隔 (20℃)	
1	適応基材	鉄、ステンレス鋼板 他					
2	素地調整	2種ケレン以上 (手工具、電動工具、又はブラストによる)					
3	下塗	ボーセーNeos ZS グレー 下塗	Neos01 シンナー	10~20	190	20	1時間以上 7日以内
4	上塗	ボーセーNeos S-200 シルバー	Neos02 シンナー	0~10	95	10	—

#### 【乾燥】

常温乾燥では半硬化程度で、目安として180℃で20分以上加熱する事で完全硬化します。



# 塗膜性能表

作成日:2011.10.25  
改訂日:2012.11.22

**オキツモ屋外用耐熱塗料  
ポーセーNeos 一般仕様  
ポーセーNeos ZS(グレー) + ポーセーNeos S(シルバー)**

項目	方法	結果				
		塗膜 構成	ポーセーNeos ZS(グレー)			
			下塗 上塗	S-200	S-300	S-400
硬度	鉛筆硬度(200℃×16Hr加熱後) JIS K5600-5-4による		2H	2H	2H	2H
	鉛筆硬度(300℃×16Hr加熱後) JIS K5600-5-4による		-	2H	3H	3H
	鉛筆硬度(400℃×16Hr加熱後) JIS K5600-5-4による		-	-	3H	3H
	鉛筆硬度(600℃×16Hr加熱後) JIS K5600-5-4による		-	-	-	4H
耐熱密着性	200℃×16Hr加熱後、碁盤目セロテープテスト JIS K5600-5-6による		分類0 (100/100)	分類0 (100/100)	分類0 (100/100)	分類0 (100/100)
	300℃×16Hr加熱後、碁盤目セロテープテスト JIS K5600-5-6による		-	分類0 (100/100)	分類0 (100/100)	分類0 (100/100)
	400℃×16Hr加熱後、碁盤目セロテープテスト JIS K5600-5-6による		-	-	分類0 (100/100)	分類0 (100/100)
	600℃×16Hr加熱後、碁盤目セロテープテスト JIS K5600-5-6による		-	-	-	分類0 (100/100)
耐熱耐食性	200℃×16Hr加熱後、塩水噴霧試験48Hr(クロスカット有) JIS K5600-7-1による		○ (異常なし)	○ (異常なし)	○ (異常なし)	○ (異常なし)
	300℃×16Hr加熱後、塩水噴霧試験48Hr(クロスカット有) JIS K5600-7-1による		-	○ (異常なし)	○ (異常なし)	○ (異常なし)
	400℃×16Hr加熱後、塩水噴霧試験48Hr(クロスカット有) JIS K5600-7-1による		-	-	○ (異常なし)	○ (異常なし)
	600℃×16Hr加熱後、塩水噴霧試験48Hr(クロスカット有) JIS K5600-7-1による		-	-	-	○ (異常なし)

(1999年度 JIS規格による)

## 試験片作成条件

塗料	下塗: ポーセーNeos ZS(グレー)	上塗: ポーセーNeos S(シルバー)
素材	鉄	
前処理	ブラスト処理	
塗装方法	エアースプレー	
乾燥条件	常温1Hr	常温24Hr
膜厚(Dry)	20μ m	10μ m